

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



518,085
Rec'd PCT/PTO 15 DEC 2004



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
15. Januar 2004 (15.01.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/004938 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B21B 1/46, 13/22

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/004599

(22) Internationales Anmeldedatum:
2. Mai 2003 (02.05.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 30 512.9 6. Juli 2002 (06.07.2002) DE
102 49 704.4 25. Oktober 2002 (25.10.2002) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): SMS DEMAG AKTIENGESELLSCHAFT [DE/DE]; Eduard-Schloemann-Strasse 4, 40237 Düsseldorf (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): FLEMMING, Günter [DE/DE]; Donaustrasse 41, 40699 Erkrath (DE). SCHWELLENBACH, Joachim [DE/DE]; Hüttenstrasse 106, 40215 Düsseldorf (DE). STREUBEL, Hans [DE/DE]; Schlüterstrasse 30, 40699 Erkrath (DE).

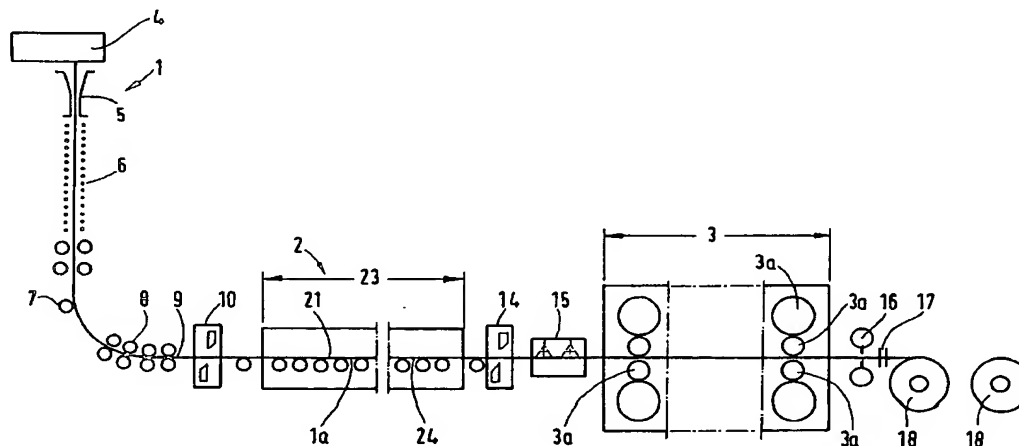
(74) Anwalt: VALENTIN, Ekkehard; Valentin, Gihlske, Grosse, Hammerstrasse 2, 57072 Siegen (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND CASTING ROLLER PLANT FOR THE SEMI-ENDLESS OR ENDLESS ROLLING BY CASTING OF A METAL IN PARTICULAR A STEEL STRIP WHICH MAY BE TRANSVERSELY SEPARATED AS REQUIRED AFTER SOLIDIFICATION

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND GIESSWALZANLAGE ZUM SEMI-ENDLOSVALZEN ODER ENDLOSVALZEN DURCH GIESSEN EINES METALLS INSBESONDERE EINES STAHLSTRANGS, DER NACH DEM ERSTARREN BEI BEDARF QUERGETEILT WIRD



(57) Abstract: The invention relates to a method and casting roller plant for the semi-endless or endless rolling by casting of a metal, in particular a steel strip (1a), which may be transversely separated as required after solidification. The casting strip part lengths (20) are fed to a roller furnace (2) for heating and equilibration at the rolling temperature and the partial lengths (20) for rolling out are fed to a rolling train (3) for rolling, whereby the strip casting is continued uninterrupted during the rolling operation. According to the invention, a closer matching of the strip casting and the rolling can be carried out, whereby the casting speed (V_c) is reduced for a roller change such that between the end of rolling a preceding multiple length (21) and the insertion of a new partial length (20) or multiple lengths (21) into the rolling gear a sufficient buffer time for a roller exchange is provided.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2004/004938 A1